

BUNDE REPUBLIK DEUTSCHLAND

PRIORITY DOCUMENT
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH
RULE 17.1(a) OR (b)



EPO - Munich
83

21. Nov. 2003

REC'D 1.2 DEC 2003

WIPO

PCT

Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung

Aktenzeichen: 102 51 486.0

Anmeldetag: 05. November 2002

Anmelder/Inhaber: Linde Aktiengesellschaft, Wiesbaden/DE

Bezeichnung: Verfahren und Vorrichtung zur Gaserückgewinnung

IPC: B 01 D, F 04 D

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 12. November 2003
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident
Im Auftrag

Hoiß

BEST AVAILABLE COPY

Zusammenfassung

Verfahren und Vorrichtung zur Gaserückgewinnung

Beispielsweise beim Abschreckprozess in der Wärmebehandlung wird das verwendete Gas einer Rückgewinnung zugeführt. Erfindungsgemäß wird das Gas nun nicht in
5 einen Gasepuffer entspannt, sondern unmittelbar der Kammer (2) entnommen und mit einem Verdichter (4) auf den Druck des Hochdruckbehälters (1) verdichtet, wobei eine weitere Verdichtungsstufe (3) zugeschaltet wird, wenn der Druck in der Kammer einen Grenzwert unterschreitet. Dazu führen Leitungen (10, 11) mit Überströmreglern (12, 13) zu den einzelnen Verdichterstufen.

(hierzu gehört Fig. 2)

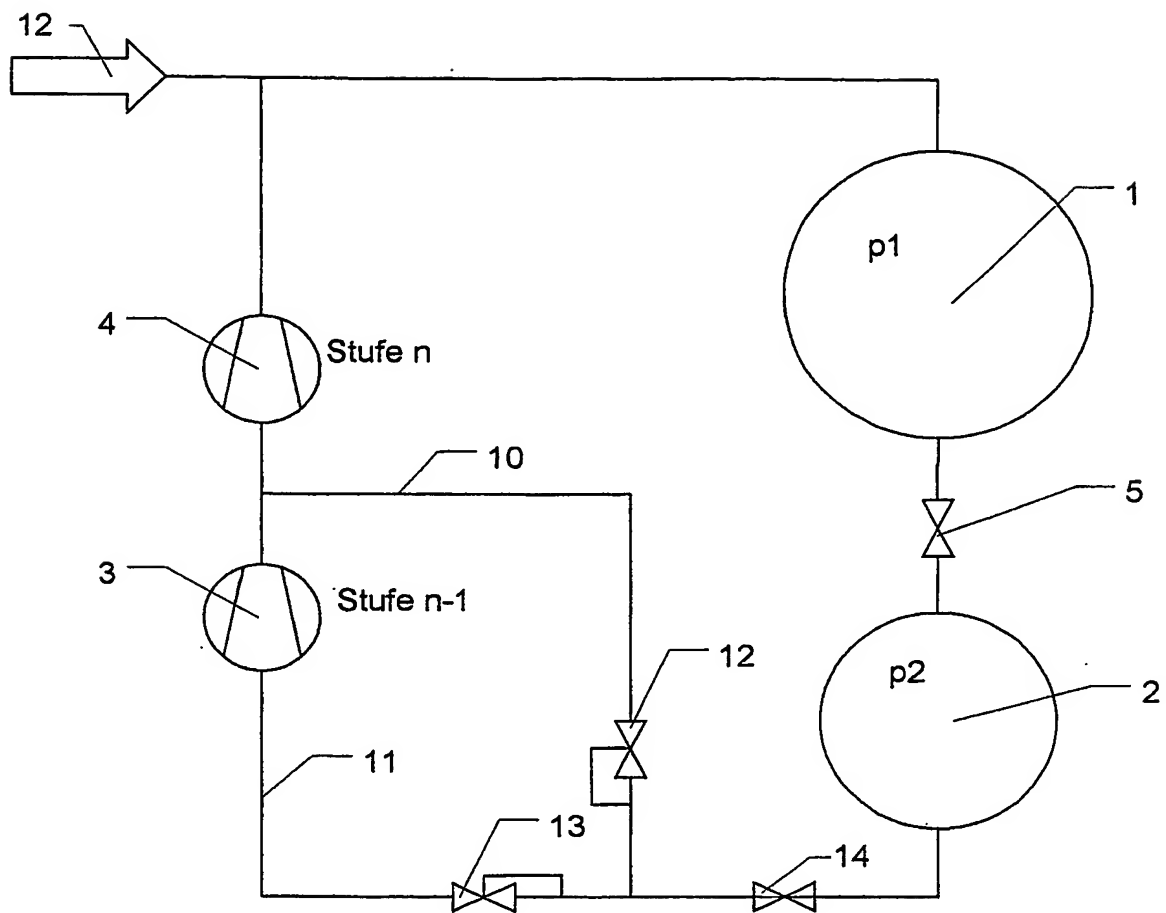


Fig.2

Beschreibung

Verfahren und Vorrichtung zur Gaserückgewinnung

5 Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Rückgewinnung von Gas aus einem mit unter Druck stehendem Gas arbeitenden Prozess, für welchen Gas aus einem Hochdruckbehälter in eine geschlossenen Kammer, in welcher der Prozess stattfindet, geführt wird, wobei das Gas zur Rückgewinnung mit mehreren Verdichtungsstufen verdichtet und wieder in den Hochdruckbehälter eingespeist wird.

10 Ferner betrifft die Erfindung eine Vorrichtung zur Rückgewinnung von Gas aus einem mit unter Druck stehendem Gas arbeitenden Prozess, welcher das Gas einem Hochdruckbehälter entnimmt und welcher in einer geschlossenen Kammer stattfindet.

15 Bei einer Vielzahl von Prozessen werden unter Druck stehende Gase benötigt. Zu nennen sind hier Prozesse in der Wärmebehandlung, spezielle Verfahren beim thermischen Spritzen oder Laserschweißen. Eine Rückgewinnung von Gasen ist bei Prozessen, bei welchen das Gas unter hohem Druck steht, von besonderer Bedeutung, da die benutzten Gasmengen sehr groß sind und ein wirtschaftliches Betreiben dieser Prozess folglich nur möglich ist, wenn das Gas in einem Kreislauf geführt wird.

25 Beispielsweise stellt der Abschreckprozess in der Wärmebehandlung metallischer Werkstücke einen entscheidenden Arbeitsschritt dar. Dabei ist es wichtig, dass die Werkstücke sehr schnell und gleichmäßig abgekühlt werden, damit unerwünschte Veränderungen im Material, wie beispielsweise Phasenübergänge oder feine Risse, welche sich bei langsamer und ungleichmäßiger Abkühlung des Werkstücks einstellen, ausbleiben. Für das Abschrecken ist es folglich von entscheidender Bedeutung, dass eine große Menge an Gas sehr schnell in eine Abschreckkammer strömt und dort einen hohen Druck aufbaut. Der Abschreckprozess läuft in der Praxis folgendermaßen ab: Wenn das Werkstück in der Abschreckkammer bereit steht, wird ein Ventil

30 zwischen Hochdruckbehälter und Abschreckkammer geöffnet und das Gas strömt

schlagartig von dem Hochdruckspeicher in die Abschreckkammer. Dabei steigt der Druck in der Abschreckkammer auf etwa 20 bar an, während der Druck im Hochdruckspeicher vom Ausgangsdruck, der bei ca. 30 bar liegt, auf etwa 22 bar abfällt. Nach dem Abschrecken wird ein Ventil zum Ablassen des Gases aus der Abschreckkammer geöffnet. Ist der Druck in der Kammer auf Umgebungsdruck gefallen, wird die Abschreckkammer geöffnet und das Werkstück entnommen. Als Abschreckkammer dient ein eigener geschlossener Behälter oder eine geschlossene Kammer, in welches das Werkstück eingebracht wird, oder der Wärmebehandlungsofen selbst. Anstelle eines Werkstücks kann auch eine Charge von Werkstücken abgeschreckt werden.

Wirtschaftlich und anwendungstechnisch sinnvoll ist es, das gebrauchte Gas einem Kreislauf zuzuführen, da die anfallenden Gasmengen sehr groß sind. Die Gaserückgewinnung wird normalerweise mit Hilfe eines Gasepuffers realisiert. Dazu wird die Abschreckkammer in einen Gasepuffer entleert, bis in der Abschreckkammer und im Gasepuffer Druckausgleich herrscht. Der Gasepuffer ist dabei im allgemeinen ein Ballon und/oder Druckbehälter. Der Ballon dehnt sich bei Befüllung aus. Da das Gas am Ende im Ballon unter Atmosphärendruck vorliegt, beansprucht das Gas sehr viel Volumen und der gefüllte Ballon benötigt entsprechend viel Platz. Bevor das Gas in den Hochdruckbehälter rückgespeist wird, muss das Gas nun von Atmosphärendruck aus auf den im Hochdruckspeicher vorliegenden Druck verdichtet werden. Da dieser sehr große Druckunterschied von einem einstufigen Verdichter nicht zu überbrücken ist, wird dazu ein mehrstufiger Verdichter eingesetzt. In einem mehrstufigen Verdichter sind mehrere Verdichter in Reihe geschaltet. Dabei verdichtet die unterste Stufe das Gas vom Ausgangsdruck aus auf einen höheren Druck. Von diesem Druck aus hebt die nächste Stufe das Druckniveau wiederum auf eine höhere Stufe. Beliebige Stufen können folgen, bevor mit der Endstufe schließlich der Enddruck, welcher im Hochdruckbehälter vorliegt, erreicht wird. Von Nachteil ist bei dieser Methode der große Energieverlust, der dadurch entsteht, dass das Gas bei jedem Abschreckvorgang zuerst von dem hohen Druck der Kammer auf den tiefen Druck in dem Gasepuffer entspannt wird und dann anschließend auf den hohen Druck der Hochdruckkammer wieder verdichtet wird.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde ein Verfahren anzugeben, welche Nachteile des bekannten Verfahrens vermeidet und welches möglichst die gesamte, bei Umgebungsdruck verfügbare Gasmenge der Gaserückgewinnung zuführt.

Die Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, dass das Gas unmittelbar von dem jeweils in der Kammer vorliegendem Druck aus verdichtet wird, wobei zumindest eine weitere Verdichtungsstufe verwendet wird, wenn der Druck in der Kammer einen

5 Grenzwert unterschreitet. Erfindungsgemäß wird der Kammer solange Gas entnommen, bis der Druck in der Kammer den Grenzwert des Ansaugdruckes erreicht. Der Grenzwert des Ansaugdruckes wird dabei von der Auslegung der Verdichtungsstufe bestimmt, da für jeden Verdichter ein minimaler Ansaugdruck existiert, bis zu welchem

10 hin der Verdichter das Gas auf den geforderten Druck verdichten kann und unterhalb dessen eine Verdichtung nicht mehr möglich ist. Nachdem nun mit einer Verdichtungsstufe die Kammer bis zu dem zugehörigen Grenzdruck entleert wurde, wird erfindungsgemäß eine weitere Verdichterstufe hinzugeschaltet. Mit dieser zweiten Verdichtungsstufe ist es möglich, das Gas bei dem niedrigeren Druck der Kammer zu entnehmen und für die nachfolgende Stufe zu verdichten. Mit dem erfindungsgemäßen Verfahren

15 wird somit zu jedem Zeitpunkt das gerade in der Kammer vorliegende Druckniveau sinnvoll genutzt. Da v. a. zu Beginn der Entnahme in der Kammer ein sehr hoher Druck vorliegt, welcher sogar oftmals nur geringfügig unter dem Druck des Hochdruckbehälters liegt, und welcher mit Entnahme zwar absinkt, aber immer noch sehr weit über dem Atmosphärendruck liegt und sich diesem dann langsam annähert, ist mit dem

20 erfindungsgemäßen Verfahren stets nur die Druckdifferenz zu überwinden, die gerade zwischen Kammer und Hochdruckbehälter liegt. Da nun folglich nur ein geringer Teil des Gases eine große Druckdifferenz zu überwinden hat, verkürzt sich die Verdichtungszeit beträchtlich und auch der zur Verdichtung notwendige Energiebedarf vermindert sich drastisch - im Vergleich zu einer Verdichtung von Atmosphärendruck aus. Eine Verdichtung von Atmosphärendruck aus ist bei dem bisher üblichen Ver-

25 fahren notwendig, bei welchem das Gas in einen Gasepuffer entspannt wird. Das dieser Gasepuffer bei dem erfindungsgemäßen Verfahren entfällt, ist von großem Vorteil, da der Gasepuffer aufgrund des großen Volumens des Gases unter Atmosphärendruck einen großen Raum beansprucht. Dies ist nicht nur bei engen Raum-

30 verhältnissen vorteilhaft, sondern die Platzersparnis wirkt sich wirtschaftlich vorteilhaft aus. Darüber hinaus zeichnet sich das erfindungsgemäße Verfahren durch geringe Investitionskosten aus.

Das Problem, eine geschlossene Kammer mit hohem Gasdruck zu entleeren und

35 dieses Gas in einem Behälter mit hohem Druck einspeisen zu müssen, tritt jedoch nicht

nur bei der Rückgewinnung von Gasen auf, sondern auch im Anlagenbau. Mit der Erfindung ist es nun möglich, den hohen Druck der Kammer zu nutzen und das Gas in einen Behälter zu fördern, in welchem ein Druck herrscht, der über dem Ausgangsdruck der Kammer liegt. Das erfindungsgemäße Vorgehen ist in allen Fällen einsetzbar, bei welchen eine derartige Situation vorliegt.

Vorteilhafterweise werden ein mehrstufiger Verdichter oder mehrere in Reihe geschaltete Verdichter verwendet. Mit besonderem Vorteil genügen dabei zwei oder drei Verdichtungsstufen, um den gesamten Druckbereich von Atmosphärendruck am Ende des Entleervorgangs bis hin zum Druck des Hochdruckbehälters zu überbrücken.

In einer vorteilhaften Ausgestaltung der Erfindung werden die einzelnen Verdichtungsstufen entsprechend dem fallenden Entleerungsdruck der Kammer direkt angespeist. Bei der Verdichtung des Gases werden die Verdichtungsstufen (n Stufen) nacheinander durchlaufen, wobei mit der untersten Verdichtungsstufe (erste Stufe) das Gas aus der Kammer entnommen und mit der höchsten Verdichtungsstufe (n -te Stufe) in den Hochdruckbehälter eingespeist wird. Zu Beginn der Entleerung wird nur eine Verdichtungsstufe (n -te Stufe) benutzt. Diese entnimmt das Gas der Kammer, verdichtet es und speist es in den Hochdruckbehälter ein. Dabei fällt der Druck in der Kammer ab. Wird nun der Grenzwert der höchsten Stufe (n -te Stufe) unterschritten, wird erfindungsgemäß die nächst niedrigere Stufe ($(n-1)$ -te Stufe) hinzu geschaltet. Diese Stufe entnimmt nun das Gas der Kammer und verdichtet es auf einen Zwischendruck, der im allgemeinen dem Ansaugdruck der höchsten Stufe (n -ten Stufe) entspricht. Von dem Zwischendruck aus wird das Gas dann in der höchsten Stufe auf den Enddruck verdichtet und in den Hochdruckbehälter eingespeist. Der Druck in der Kammer fällt mit Fortführung der Entnahme weiter und der Grenzdruck, bis zu welchem hin die $(n-1)$ -te Verdichtungsstufe arbeitet, wird erreicht. Eine $(n-2)$ -te Verdichtungsstufe wird nun hinzu geschaltet. Sie stellt nun die unterste Verdichtungsstufe dar, mit welcher die Entnahme und die Verdichtung auf dem niedrigsten Druckniveau erfolgt. Die $(n-1)$ -te Verdichtungsstufe verdichtet das Gas auf das nächsthöhere Druckniveau und mit der n -ten und höchsten Stufe wird schließlich der Enddruck erreicht. Die Druckdifferenzen, welche mit den einzelnen Stufen überwunden werden, sind dabei oftmals unterschiedlich groß und werden von den Eigenschaften der Verdichter in der jeweiligen Verdichtungsstufe bestimmt. Zur Verdichtung auf den geforderten Enddruck können dabei beliebig viele Stufen n durchlaufen werden. Bei den einzelnen Verdichtungsstufen

handelt es sich dabei entweder um unterschiedliche in Reihe geschaltete Verdichter oder um die einzelnen Stufen eines mehrstufigen Verdichters. Die verschiedenen Verdichter bzw. die unterschiedlichen Verdichtungsstufen werden dabei dem erfindungsgemäßen Ablauf entsprechend verwendet.

5

In Ausgestaltung der Erfindung weisen die einzelnen Verdichterstufen unterschiedliche Verdichtungsleistung auf. Mit besonderem Vorteil wird dabei das Gas in der höchsten Verdichtungsstufe (n-te Stufe), mit welcher das Gas verdichtet wird, bevor eine weitere bzw. (n-1)-te Stufe hinzu geschaltet wird, mit der größten Verdichtungsleistung der einzelnen Verdichtungsstufen verdichtet. Dies kann durch entsprechende Dimensionierung dieses Verdichters oder durch Parallelschaltung von mehreren Verdichtern geschehen. Eine hohe Verdichtungsleistung in der höchsten Verdichterstufe reduziert die zur Verdichtung benötigte Zeit erheblich, da insbesondere zu Beginn der Entnahme große Gasmengen anfallen.

10

15

In Ausgestaltung der Erfindung liegt der Druck in der Kammer zu Beginn zwischen 6 und 60 bar und in der Hochdruckkammer zwischen 8 und 62 bar. So liegen auch die in der Wärmebehandlung üblichen Abschreckdrücke in der Abschreckkammer zwischen 6 und 60 bar.

20

Mit besonderem Vorteil wird das erfindungsgemäße Verfahren zur Rückgewinnung von Stickstoff, Argon oder Helium und deren Gemische verwendet. In der Wärmebehandlung erfolgt das Abschrecken oftmals mit Stickstoff. Deshalb wurde das erfindungsgemäße Verfahren mit besonderen Vorteilen für die Rückgewinnung von Stickstoff ausgelegt. Aber auch die Rückgewinnung von anderen Abschreckgasen, wie beispielsweise von Argon oder Helium sowie von Gemischen aus Stickstoff, Argon und Helium ist mit Vorteilen möglich. Da sich das erfindungsgemäße Verfahren durch niedrige Investitionskosten auszeichnet, ermöglicht es eine wirtschaftliche Rückgewinnung auch für im Verhältnis preiswerte Gase wie Stickstoff. Werden teure Gase oder Gasmischungen zur Abschreckung benutzt, welche auch bisher einer Rückgewinnung zugeführt wurden, verbilligt das erfindungsgemäße Verfahren die Rückgewinnung erheblich.

25

30

35

Die Aufgabe wird für die Vorrichtung erfindungsgemäß dadurch gelöst, dass die Kammer mit mindestens zwei in Reihe geschalteten Verdichtern, welche mindestens zwei

Verdichtungsstufen bilden, oder mit jeder Verdichtungsstufe eines mehrstufigen Verdichters über Verbindungsleitungen unmittelbar ohne Zwischenspeicher in Verbindung steht, wobei die Verbindungsleitungen sich öffnende und schließende Überströmregler oder Absperrglieder, welche mit einer die Absperrglieder steuernden Schalteinheit verbunden sind, enthalten und wobei die höchste Verdichtungsstufe (n-te Stufe) der in Reihe geschalteten Verdichter oder des mehrstufigen Verdichters mit dem Hochdruckbehälter in Verbindung steht. Mit der erfindungsgemäßen Vorrichtung ist es somit möglich, in einem mehrstufigen Verdichter die einzelnen, für unterschiedliche Druckbereiche zuständigen Verdichtungsstufen oder die unterschiedlichen Verdichter, die durch ein in Reihe Schalten einen mehrstufigen Verdichter bilden, getrennt zu speisen. Damit wird es möglich, die jeweilige Verdichtungsstufe entsprechend ihrer Auslegung bezüglich des Druckbereichs einzusetzen. Die Leitungen führen dazu erfindungsgemäß zwischen die Stufen und leiten das Gas der nächsthöherliegenden Verdichtungsstufen zu. Die Verdichtungsstufen, die sich über dieser Stufe befinden, erreicht das Gas erst nach der Verdichtung in dieser Stufe. Existiert keine höhere Stufe mehr, kommt das Gas in den Hochdruckbehälter. Überströmregler oder Absperrglieder sperren dazu die Leitungen, welche zu den tieferliegenden Verdichtungsstufen führen, ab und erwirken die Zuleitung in höherliegenden Verdichtungsstufen. Überströmregler sind mechanische Regler, die den vor dem Ventil vorliegenden Druck bestimmen und sich entsprechend dieses Drucks öffnen oder schließen. Die Steuerung der Absperrglieder hingegen übernimmt die Schalteinheit. Zu der Schalteinheit gehört vorzugsweise ein Drucksensor zur Bestimmung des Drucks in der Kammer. Fällt der Druck in der Kammer unter den für die jeweilige Verdichtungsstufe spezifischen Grenzwert öffnen und schließen die Überströmregler so, beziehungsweise stellt die Schalteinheit die Absperrglieder so ein, dass eine weitere, tieferliegende Verdichtungsstufe die Verdichtung in dem Druckbereich übernimmt, der unterhalb der bisherigen Verdichtungsstufe liegt, und die bisherige Stufe das von der tieferliegenden Stufe kommende Gas nachverdichtet. Bei der Entleerung der Kammer verdichtet folglich zuerst die höchste Verdichtungsstufe (n-te Stufe), dann schaltet sich beziehungsweise schaltet die Schalteinheit die nächsttieferliegende Verdichtungsstufe ((n - 1)-te Stufe) zu und so weiter bis alle Verdichtungsstufen in Betrieb sind. Mit der erfindungsgemäßen Vorrichtung wird es folglich unnötig, das Gas der Kammer in einen Gasepuffer zu entspannen und für die gesamte Gasmenge alle Stufen entsprechend ihrer Reihenfolge zu benutzen. Die Einsparung des Gasepuffers bedeutet eine enorme Platzersparnis.

In vorteilhafter Ausgestaltung ist die Schalteinheit mit einem an die Kammer angeordneten Drucksensor verbunden.

5 Vorteilhafterweise umfassen eine oder mehrere Verdichtungsstufen mehrere parallel geschaltete Verdichter, da sich die Verdichtungsleistung einer Stufe durch das parallel Schalten erhöht. Aber auch durch eine entsprechende Dimensionierung erhöht sich die Verdichtungsleistung einer Verdichtungsstufe.

10 Mit besonderem Vorteilen findet das erfindungsgemäße Verfahren und die erfindungsgemäße Vorrichtung beim Abschreckprozess in der Wärmebehandlung ihre Verwendung.

15 Das erfindungsgemäße Verfahren wird nun in zwei Varianten beispielhaft anhand der schematischen Darstellung gemäß Figur 1 und Figur 2 näher erläutert.

Figur 1 zeigt einen Hochdruckbehälter 1, eine einer Wärmebehandlung zugeordneten Abschreckkammer 2, Verdichter 3, 4, Absperrglieder 5, 6, 7, eine Schalteinheit 8 mit einem Drucksensor 9, die Leitungen 10, 11 und eine Gasversorgung 12. Die Werkstücke befinden sich für einen Abschreckprozess in der Abschreckkammer 2. In dem
20 beispielsweise mit Stickstoff gefüllten Hochdruckbehälter 1 herrscht ein Druck p_1 von 30 bar. Wird nun das Ventil 5 geöffnet strömt das Gas schlagartig aus dem Hochdruckbehälter 1 in die Abschreckkammer 2. Dabei fällt der Druck im Hochdruckbehälter von 30 auf 22 bar ab und der Druck in der Abschreckkammer steigt auf 20 bar. Danach
25 wird das Absperrglied 5, welches ebenso wie die anderen Absperrglieder als Ventil gestaltet ist, geschlossen. Nunmehr kann die Kühlung der Werkstücke mittels des im Kreis geführten Abschreckgases erfolgen. Nach der Abkühlung wird das Gas aus der Abschreckkammer rückgewonnen. Dazu wird zuerst Ventil 6 geöffnet, während Ventil 7 geschlossen bleibt. Das Gas strömt über die Leitung 10 in den Verdichter 4, welcher
30 die n-te Verdichtungsstufe bildet, und wird dort auf 30 bar verdichtet und in den Hochdruckbehälter 1 geleitet. Bei der Entnahme des Gases aus der Abschreckkammer 2 sinkt folglich der Druck p_2 in der Abschreckkammer ab. Wird nun der Grenzwert, der für den Verdichter 4 bei beispielsweise 6 bar liegt, in der Abschreckkammer 2 unterschritten, wird Ventil 6 geschlossen und das Absperrglied 7 geöffnet. Das Gas gelangt
35 nun über die Leitung 11 in den Verdichter 3, der die (n - 1)-te Verdichtungsstufe bildet,

und von dort aus weiter in den die n-te Verdichtungsstufe bildenden Verdichter 4. Der direkte Weg in den Verdichter 4 über die Leitung 10 ist hingegen durch das Absperrglied 6 versperrt. Die Steuerung der Absperrglieder wird dabei von der Schalteinheit 8 übernommen. Der Schalteinheit 8 ist dazu der Drucksensor 9 zugeordnet, welcher den Druck p_2 in der Abschreckkammer misst. Wird nun in der Abschreckkammer 2 mit diesem Drucksensor der grenzwertige Druck ermittelt, führt die Schalteinheit 8 den Schaltvorgang durch. Das Gas wird folglich nun zuerst in dem Verdichter 3 auf beispielsweise 6 bar verdichtet, bevor es im Verdichter 4 auf 30 bar verdichtet und in den Hochdruckbehälter 1 eingespeist wird. Die Gasversorgung 8 wird benötigt, um den Kreislauf in Betrieb zunehmen und Verluste an Gas auszugleichen.

Figur 2 zeigt eine andere vorteilhafte Ausgestaltung des erfindungsgemäßen Verfahrens. Die zu Figur 1 gleichen Bezugsziffern bezeichnen dabei gleiche Elemente. Hinzu kommen Überströmregler 12, 13 und ein Ventil 14. Zur Gaserückgewinnung nach dem Abschreckprozess in der Abschreckkammer 2 wird zuerst das Ventil 14 geöffnet. Der Überströmregler 13, welcher in der Verbindungsleitung 11 angebracht ist, ist zu Beginn der Rückgewinnung zu, während der Überströmregler 12 der Verbindungsleitung 10 offen ist. Das Gas gelangt aus der Abschreckkammer 2 über die Verbindungsleitung 10 in den Verdichter 4 und wird mit dem Verdichter 4 auf den Druck p_1 des Hochdruckbehälters 1 verdichtet und in diesen gespeist. Dabei fällt der Druck p_2 in der Abschreckkammer 2 ab. Der Verdichter 4 stellt somit die n-te Verdichtungsstufe dar. Wenn nun der Druck p_2 in der Abschreckkammer 2 unter den minimalem Ansaugdruck der n-ten Verdichtungsstufe fällt, schließt sich der Überströmregler 12 und der Überströmregler 13 öffnet sich. Das Gas gelangt nun von der Abschreckkammer aus in den Verdichter 3, wo es auf den Ansaugdruck des Verdichters 4 verdichtet wird. Danach wird es von dem Verdichter 4 auf den Druck p_1 des Hochdruckbehälters verdichtet und in den Hochdruckbehälter 1 eingespeist. Folglich wird das Gas ohne Zwischenspeicher aus der Abschreckkammer und von dem in der Abschreckkammer vorliegenden Druck p_2 zuerst von der (n-1)-ten Verdichtungsstufe und danach von der n-ten Verdichtungsstufe auf den Druck p_1 des Hochdruckbehälters verdichtet.

Das erfindungsgemäße Verfahren kann beispielweise beim Härten von Werkzeug aus Stahl zur Anwendung kommen.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Rückgewinnung von Gas aus einem mit unter Druck stehendem Gas arbeitenden Prozess,
für welchen Gas aus einem Hochdruckbehälter in eine geschlossenen Kammer, in
welcher der Prozess stattfindet, geführt wird,
wobei das Gas zur Rückgewinnung mit mehreren Verdichtungsstufen verdichtet
und wieder in den Hochdruckbehälter eingespeist wird,
dadurch gekennzeichnet, dass das Gas unmittelbar von dem jeweils in der
Kammer vorliegendem Druck aus verdichtet wird,
wobei zumindest eine weitere Verdichtungsstufe verwendet wird, wenn der Druck
in der Kammer einen Grenzwert unterschreitet.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass ein mehrstufiger
Verdichter oder mehrere in Reihe geschaltete Verdichter verwendet werden.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass die einzelnen
Verdichtungsstufen entsprechend dem fallenden Entleerungsdruck der Kammer
direkt angespeist werden.
4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass in der
höchsten Verdichtungsstufe das Gas mit der größten Verdichtungsleistung
verdichtet wird.
5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass der
Druck in der Kammer zu Beginn zwischen 6 und 60 bar und im Hochdruckbehälter
zwischen 8 und 62 bar liegt.
6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass
Stickstoff, Argon, Helium oder deren Gemische verdichtet werden.
7. Vorrichtung zur Rückgewinnung von Gas aus einem mit unter Druck stehendem
Gas arbeitenden Prozess,
bei welchem das Gas einem Hochdruckbehälter (1) entnommen
und welcher in einer geschlossenen Kammer (2) zur Anwendung gebracht wird,

dadurch gekennzeichnet, dass die Kammer (2) mit mindestens zwei in Reihe geschalteten Verdichtern (3, 4), welche mindestens zwei Verdichtungsstufen bilden, oder mit jeder Verdichtungsstufe eines mehrstufigen Verdichters über Verbindungsleitungen (10, 11) unmittelbar ohne Zwischenspeicher in Verbindung steht,

wobei die Verbindungsleitungen (10, 11) sich öffnende und schließende Überströmregler (12, 13) oder Absperrglieder (6, 7), welche mit einer die Absperrglieder steuernden Schalteinheit (8) verbunden sind, enthalten und wobei die höchste Verdichtungsstufe (4) der in Reihe geschalteten Verdichter oder des mehrstufigen Verdichters mit dem Hochdruckbehälter (1) in Verbindung steht.

8. Vorrichtung nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass die Schalteinheit (8) mit einem an der Kammer (2) angeordneten Drucksensor (9) verbunden ist.

9. Vorrichtung nach Anspruch 7 oder 8 dadurch gekennzeichnet, dass eine oder mehrere Verdichtungsstufen mehrere parallel geschaltete Verdichter umfassen.

10. Verwendung des Verfahrens nach einem der Ansprüche 1 bis 6 oder Verwendung der Vorrichtung nach einem der Ansprüche 7 bis 9 beim Abschreckprozess in der Wärmebehandlung.

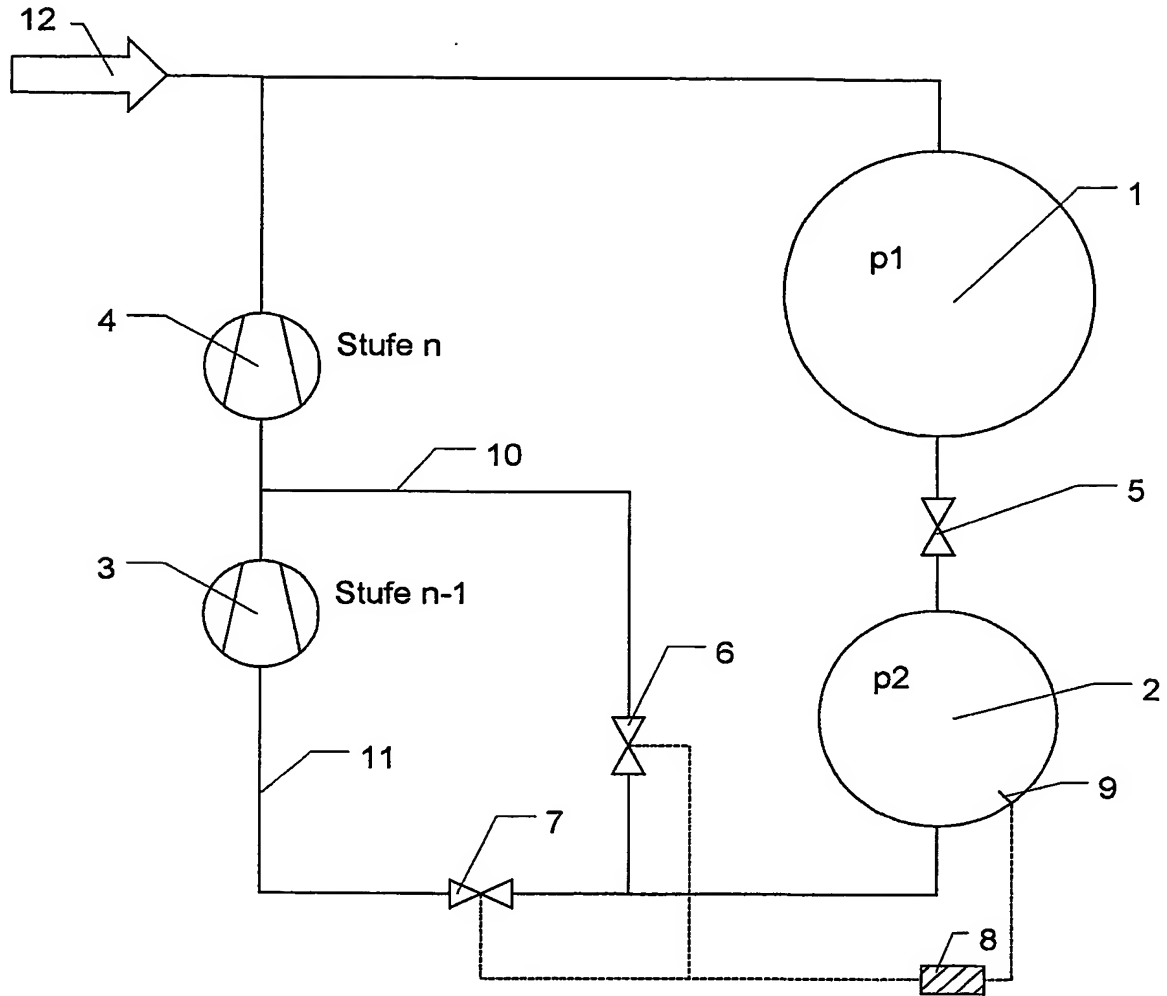


Fig. 1

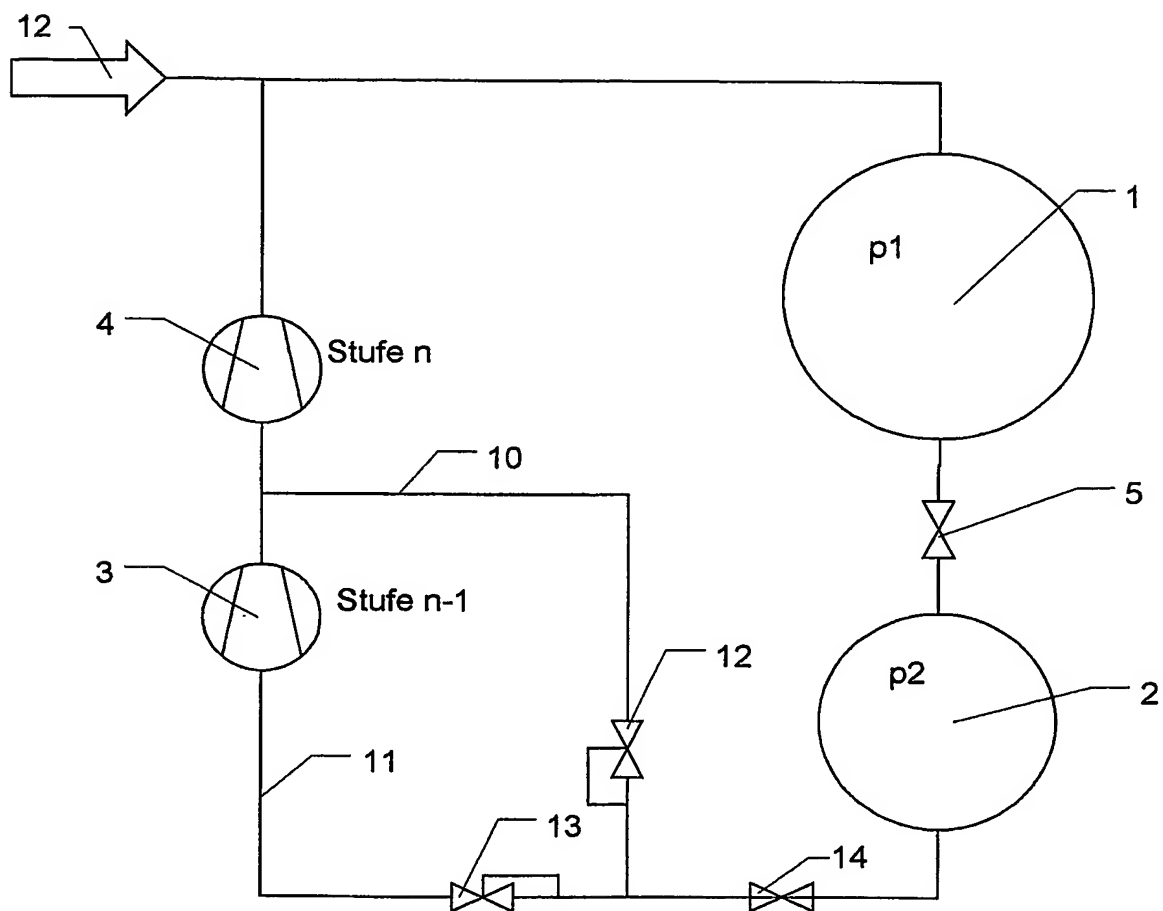


Fig.2

This Page is inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☒ BLACK BORDERS
- ☒ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- ☐ FADED TEXT OR DRAWING
- ☒ BLURED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- ☒ SKEWED/SLANTED IMAGES
- ☐ COLORED OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- ☐ GRAY SCALE DOCUMENTS
- ☐ LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- ☐ REPERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- ☐ OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images
problems checked, please do not report the
problems to the IFW Image Problem Mailbox**